



ZUKUNFTSSICHEREN SCHALTANLAGENBAU ERLEBEN

Im Rittal Application Center Wertschöpfungsketten optimieren: Entlang der gesamten Wertschöpfungskette im Steuerungs- und Schaltanlagenbau lassen sich zahlreiche Prozesse digitalisieren und automatisieren. Im Rittal Application Center (RAC) können Interessierte diese ohne vorherige Investitionen kennenlernen und ausprobieren, um sie später in ihre eigenen Abläufe zu integrieren. Rund ein Jahr nach der Eröffnung im März 2023 erfolgte die erste Erweiterung des RAC um CNC-Biegemaschinen des Schwesterunternehmens Ehrh. **Von Peter Kemptner, x-technik**

Im Rittal Application Center (RAC) vereinen sich Know-how der Anwender mit der Expertise von Rittal und Eplan. Beide Unternehmen der Friedhelm Loh-Gruppe begleiten dort bestehende Kunden und Interessenten entlang der gesamten Wertschöpfungskette im Schaltschrankbau – vom Engineering über Beschaffung und Fertigung bis hin zum Betrieb.

Optimierung und Effizienzsteigerung

Am Wiener Standort von Rittal Österreich erhalten Interessierte aus dem Steuerungs- und Schaltanlagenbau im RAC Impulse zur Optimierung der firmeninternen Abläufe in ihren Unternehmen. Unter dem Motto „Join. Apply. Grow.“ lernen sie direkt vor Ort digitalisierte,

automatisierte Prozesse kennen und erfahren, wie das Implementieren integrierter Softwarelösungen die digitale Transformation in ihren Unternehmen beflügeln kann. Im RAC stehen ihnen neue technologische Entwicklungen und modernste Werkzeuge zur Verfügung. Gemeinsam mit Rittal und Eplan können Schaltanlagenbauer dort ihre Prozesse optimieren und an die eigenen Anforderungen und Bedürfnisse angepasste neue Workflows erschaffen. Deren Ziel ist, ihre Abläufe zu standardisieren, Einschulungszeiten zu verkürzen, die Reproduzierbarkeit zu erhöhen, Datenquellen zu reduzieren, Durchlaufzeiten zu beschleunigen, ihre Produktionskapazitäten bei gleichbleibender Fläche zu erhöhen, die Herstellkosten zu senken und damit ihre Arbeit erheblich zu erleichtern.



Unser Ziel ist es, die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden weiter zu verbessern und ihnen neue Entwicklungschancen aufzuzeigen.

Marcus Schellerer, Geschäftsführer von Rittal Österreich

links Im Rittal Application Center dreht sich unter dem Motto „Join. Apply. Grow.“ alles um **praktische Anwendungen im Steuerungs- und Schaltanlagenbau** sowie die Optimierung der Wertschöpfungsketten.

rechts Die Stanzmaschinen der Serie FlexPunch können **an individuelle Bedürfnisse angepasst** werden.



Know-how und Partnerschaft

Die intensive Betreuung durch die Hersteller bzw. Systemanbieter hilft, passgenaue Lösungen für ihre individuellen Anwendungsfälle zu finden. Die neu entwickelten Prozesse und Workflows können im RAC mittels praktischer Anwendung in realitätsnahen Betriebssituationen auch gleich getestet und optimiert werden. Das gibt ihnen die Möglichkeit, die Risiken der Umstellung zu minimieren und die nötigen Investitionen bestmöglich abzusichern. „Das Rittal Application Center ist der Ort, an dem Unternehmen aus dem Steuerungs- und Schaltanlagenbau eigene Projekte mitbringen können und wo wir gemeinsam praxisnah an maßgeschneiderten Lösungen arbeiten“, erklärt Marcus Schellerer, Geschäftsführer von Rittal Österreich. „Unser Ziel ist es, die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden weiter zu verbessern und ihnen neue Entwicklungschancen aufzuzeigen.“

Themenvielfalt und praktische Anwendungen

Kundenbesichtigungen im RAC laufen nach einem strukturierten Schema ab: Nach einer kurzen Einführung werden die individuell gewünschten Inhalte theoretisch erklärt. Experten von Rittal und Eplan stehen dabei für Fragen zur Verfügung. Im anschließenden Praxisteil bekommen die Besucher Einblicke in den Live-Betrieb des Wiener Modification Centers und erleben den umfassenden Maschinenpark in Aktion. „Wir versuchen, unsere Inhalte so zu präsentieren, dass sich die Besucher auch wirklich etwas ‚mitnehmen‘ können“, nennt Lundrim Shemo, Leiter des Modification Centers, einen Grund für die positive Resonanz. „Das RAC wird den Kunden vor der Führung zuerst theoretisch anhand einer PowerPoint-Präsentation vorgestellt“, beschreibt er den Einstieg in die Abläufe. „Das kommt bereits sehr gut an. Die Reaktionen während der nachfolgenden praktischen Demonstration sind dann immer wieder schön zu sehen und mein Highlight.“ Für die praktische Umsetzung verfügt das RAC über einen umfangreichen Maschinenpark mit modernsten, speziell

für den Schaltanlagenbau geschaffenen Maschinen. Zu diesem gehören ein CNC-Blechbearbeitungszentrum Perforex MT S, eine Kupferbearbeitungsmaschine CW 120-M und diverse Handlingtools von Rittal Automation Systems (RAS) sowie die Jobmanagementsoftware RiPPC. In diese sind seit März 2024 als Neuzugänge auch zwei Kupferbearbeitungsmaschinen eingebunden. Diese stammen von der Ehrh Maschinenbau GmbH & Co, einem Rittal Schwesterunternehmen in der Friedhelm Loh-Gruppe.

Automatisierte Teilebearbeitung

Das CNC-Blechbearbeitungszentrum Perforex MT S verkürzt erheblich die Durchlaufzeiten bei der mechanischen Bearbeitung von Gehäuseteilen und Montageplatten für Schaltanlagen, von kleinsten Gehäusen bis hin zu Großschränken. Die Maschine ist in der Lage, auf Basis der Daten aus der 3D Schaltschrank-Konstruktionssoftware Eplan Pro Panel in allen zerspanbaren Materialien zu bohren, Gewinde zu schneiden und zu fräsen. Das umfasst Stahl und Edelstahl ebenso wie Aluminium, Kupfer und Kunststoff. So kann die Perforex MT S auch die robusten Rittal-Wandgehäuse aus Aluminiumguss und Polycarbonat (beide Schutzart IP 66) für den Einsatz in rauen >>

Das Blechbearbeitungszentrum Perforex MT S **beschleunigt die Durchlaufzeiten um bis zu 85 %** im Vergleich zur manuellen Bearbeitung.





Die Standard Biegemaschine EB 20 zeichnet sich durch ihre **enorme Robustheit und einfache Handhabung** aus.

Umgebungen bearbeiten. Bereits ab Losgröße eins bietet sie dabei eine hohe Rentabilität und Prozessbeschleunigung um bis zu 85 Prozent gegenüber der manuellen Bearbeitung.

Maschinen und Software fürs Kupfer

Automatisieren und dadurch wesentlich beschleunigen lässt sich nicht nur das Bearbeiten der tragenden Teile auf Basis der Daten aus Eplan Pro Panel. Mittels Maschineneinsatz auf Grundlage von Daten aus dem Eplan Copper Modul kann man somit auch das Biegen und Stanzen von Sammelschienen und anderen Kupferteilen für die Stromverteilung deutlich effizienter gestalten. Für die Kupferbearbeitung stehen im RAC eine CNC-Stanzmaschine Ehrh Flex Punch Compact und eine CNC-Biegemaschine Ehrh EB 20 zur Verfügung.

Die Standard-Biegemaschine EB 20 zeichnet sich durch ihre enorme Robustheit und einfache Handhabung aus. Ihre SPS-Maschinensteuerung ermöglicht eine Maschinenwartung und Softwareupdates über Remotezugriff. Die flexibel und modular aufgebaute Maschine kann individuell auf die Bedürfnisse des Kunden angepasst werden und bietet in Kombination mit den Softwarelösungen eine einfache, aber präzise Handhabung. Auf individuelle Kundenbedürfnisse adaptiert werden kann auch die Stanzmaschinen-Serie FlexPunch. Als kleinere Version ist die FlexPunch Compact besonders für Produktionsorte mit beschränktem Platz geeignet, so wie im RAC. Mit drei CNC-gesteuerten Achsen gewährleistet die FlexPunch-Serie eine besonders hohe Präzision der Fertigungsteile. Softwarelösungen von Ehrh fördern einen individuellen und reibungslosen Produktionsablauf der Stanzmaschinen und erlauben die optimale Verknüpfung der Stanzmaschinen mit den Biegemaschinen. „Das ermöglicht eine Produktion auf der Grundlage nur einer einzigen Produktionsdatei aus einer gemeinsamen

Datenbank“, erläutert Lundrim Shemo und betont: „Die Kombination der verschiedenen Ehrh Maschinen ist der ideale Ansatz für das Produzieren von Niederspannungsanlagen mit höchster Effizienz und Präzision.“

Begeisterte Kunden und neue Perspektiven

Viele Besucher sind überrascht davon, welche Möglichkeiten zur Effizienzsteigerung durch Standardisierung und Automatisierung die Eplan Software und die Rittal Maschinen bieten, vor allem im Zusammenspiel und oft mit nur wenigen Klicks. Sie bekommen im RAC ein gutes Gespür dafür, wie weit die Möglichkeiten reichen. „Besonders eindrucksvoll ist es für die Kunden einerseits, die Maschinen bei der Arbeit zu sehen“, fährt Shemo fort. Seit der Eröffnung des RAC haben sich zahlreiche Kunden vor Ort von den vielfältigen Möglichkeiten überzeugt. So zeigt sich Elisabeth Zottl, Bereichsleiterin Schaltanlagen- & Schaltschrankbau und Verkauf Schaltschrankbau bei Spörk Antriebssysteme GmbH, beeindruckt. Sie betont die Bedeutung und Wichtigkeit der Standardisierung, selbst im Einzelstück- und Prototypenbau, der in ihrem Unternehmen vorherrscht. Begeistert ergänzt Ing. Thomas Plasser, Leiter Anlagenbau und Elektrotechnik sowie Prokurist bei Compact Electric GmbH: „Es waren einige bekannte Dinge dabei, aber auch neue Themen, die eine große Unterstützung sein können, um Ressourcen zu sparen.“

Wege zu mehr Wirtschaftlichkeit

Mit dem RAC in Wien bietet Rittal Unternehmen im Steuerungs- und Schaltanlagenbau eine einzigartige Möglichkeit, ihre Prozesse zu optimieren und zukunftssicher zu gestalten. Durch die Zusammenarbeit mit Rittal und Eplan können Kunden neue Technologien entdecken, Workflows verbessern und die digitale Transformation in ihren Unternehmen vorantreiben. Ein Besuch im Rittal Application Center lohnt sich für alle, die ihre Wettbewerbsfähigkeit steigern und neue Entwicklungschancen nutzen möchten. Die dabei genutzten – und zahlreiche weitere – Maschinen von Rittal Automation Systems und Ehrh bietet Rittal einerseits zum Kauf an. Andererseits nutzt Rittal die Perforex MT S und die beiden Ehrh Maschinen im RAC für Lohnfertigungsaufträge.



Unsere Kunden bekommen bei uns ein gutes Gespür, was (noch) alles möglich ist.

Lundrim Shemo, Leiter Modification Center bei Rittal

www.rittal.at